

⑨ BUNDESREPUBLIK

DEUTSCHLAND



DEUTSCHES

PATENTAMT

Offenlegungsschrift

⑩ DE 29 34 838 A 1

⑥ Int. Cl. 3

B 28 B 7/26

DE 29 34 838 A 1

Behördenelgenamt

⑦ Anmelder:

Ruegner, Georges, Rio de Janeiro, BR

⑧ Erfinder:

gleich Anmelder

⑨ Vertreter:

Pürckhauer, R., Dipl.-Ing., Pat.-Anw., 5900 Siegen

⑤ Formkasten zur Herstellung von Betonsteinen

PATENTANWALT
DIPL.-ING ROLF PURCKHAUER

Friedrich-Ebert-Str. 27
Postfach 100928
D- 5900 Siegen 1
Telefon (0271) 331970
Telexgramm-Anschrift: Patschub, Siegen

78 385 Kü/u

27. AUG. 1979

Georges Ruegner, Rio de Janeiro

Patentansprüche

1. Formkasten zur Herstellung von Betonsteinen, dadurch gekennzeichnet, daß dieser (1) aus einer Vielzahl von gleich ausgebildeten, aus Stahl gegossenen und mit einem Rahmenwerk (3) verschraubten Einzelformen (2) besteht.
2. Formkasten nach Anspruch 1, dadurch gekennzeichnet, daß jede Einzelform (2) am Außenrand des Formkastens (1) auf einer Seite einen sich über die ganze Breite der Einzelform (2) erstreckenden Ansatz (4) mit Gewindebohrungen (5) für Befestigungsschrauben (10) und auf der gegenüberliegenden Seite einen sich über die halbe Breite der Einzelform (2) erstreckenden Ansatz (6) mit einer Gewindebohrung (7) aufweist.
3. Formkasten nach Anspruch 1, dadurch gekennzeichnet, daß jede Einzelform (2) einer Innenreihe des Formkastens (1) auf zwei sich gegenüberliegenden Seiten je einen halben Ansatz (6) aufweist.
4. Formkasten nach einem der Ansprüche 1 bis 3, dadurch gekennzeichnet, daß die Oberseiten der Ansätze (4, 5) mit den Oberkanten der Einzelformen (2) in einer gemeinsamen Ebene liegen und daß die Unterseiten der Ansätze (4, 6) auf mit Schraubendurchgangslöchern (9) versehenen Leisten (8) des Rahmenwerks (3) aufliegen.

ORIGINAL INSPECTED

130012/0089

27. AUG. 1979

78 385 Kü/u

Herr Georges Ruegner, Zivil-Ingenieur, ZC-01 Rua Silveira
Martins, 129/803, 20000 Rio de Janeiro / Brasilien

Formkasten zur Herstellung
von Betonsteinen

Die Erfindung bezieht sich auf Formkästen zur Herstellung von Betonsteinen.

Bekannte Formkästen werden entweder aus Stahlblechteilen zusammengeschweißt, was eine zeitraubende Herstellung ist, oder aus einem vollen Stahlblock herausgeschnitten, was eine sehr materialaufwendige Herstellung ist. Bei Beschädigung an einer Stelle muß meist der gesamte Formkasten ausgewechselt werden.

Der Erfindung liegt die Aufgabe zugrunde, eine rationelle Herstellung eines Formkastens der eingangs genannten Gattung zu ermöglichen, bei dem eine beschädigte Einzelform leicht und schnell ausgewechselt werden kann.

Zur Lösung dieser Aufgabe besteht der Formkasten erfindungsgemäß aus einer Vielzahl von gleich ausgebildeten, aus Stahl gegossenen und mit einem Rahmenwerk verschraubten Einzelformen.

Dabei weist zweckmäßig jede Einzelform am Außenrand des Formkastens auf einer Seite einen sich über die ganze Breite der Einzelform erstreckenden Ansatz mit Gewindebohrungen für Festigungsschrauben und auf der gegenüberliegenden Seite einen sich über die halbe Breite der Einzelform erstreckenden Ansatz mit einer Gewindebohrung auf.

130012/0089

Wird der Formkasten aus drei oder mehr Einzelformreihen zusammengesetzt, so weist jede Einzelform einer Innenreihe des Formkastens auf zwei sich gegenüberliegenden Seiten je einen halben Ansatz auf.

Vorteilhaft liegen die Oberseiten der Ansätze mit den Oberkanten der Einzelformen in einer gemeinsamen Ebene, und die Unterseiten der Ansätze liegen auf mit Schraubendurchgangslöchern versehenen Leisten des Rahmenwerks auf.

Wenn es auch naheliegend wäre, den gesamten Formkasten in einem Stück zu gießen, so würde dies jedoch Maßabweichungen und Verzug mit sich bringen, außerdem müßte bei einer örtlich begrenzten Beschädigung der gesamte Formkasten erneuert werden. Der erfindungsgemäße Formkasten vermeidet diese Nachteile.

Die Zeichnung zeigt ein Ausführungsbeispiel eines erfindungsgemäßen Formkastens, und zwar in

- Fig. 1 eine Draufsicht auf einen Teil eines Formkastens, in
- Fig. 2 einen Schnitt nach der Linie II-II in Fig. 1, in
- Fig. 3 die Draufsicht einer Einzelform für den Formkastenrand, in
- Fig. 4 eine Einzelform in der Seitenansicht und in
- Fig. 5 die Draufsicht einer Einzelform für eine Innenreihe eines Formkastens mit drei oder mehr Einzelformreihen.

Ein Formkasten 1 besteht nach Fig. 1 aus einer Vielzahl von Einzelformen 2, die aus Stahl gegossen werden und in jeder Reihe der dargestellten zweireihigen Vielfachform die gleichen Abmessungen haben, so daß die Einzelformen 2 (Fig. 3) an jeder Stelle innerhalb eines Rahmenwerks 3 eingesetzt werden können.

Jede Einzelform 2 weist nach Fig. 3 an einer der vier Seiten, hier zweckmäßig an einer Schmalseite, einen sich über die Gesamtbreite der Einzelform 2 erstreckenden Ansatz 4 mit Gewindebohrungen 5 und an der gegenüberliegenden Seite einen sich über die halbe Breite der Einzelform 2 erstreckenden Ansatz 6 mit einer Gewindebohrung 7 auf.

Fig. 5 zeigt eine Einzelform 2', die auf beiden Schmalseiten einen halben Ansatz 6 aufweist. Diese Einzelformen 2' bilden die Innenreihen eines Formkastens 1 mit drei oder mehr Einzelformreihen.

Wie insbesondere die Fign. 2 und 4 zeigen, liegen die Oberseiten der Ansätze 4, 6 mit der Oberkante der Einzelform 2 in einer Ebene. Mit den Unterseiten liegen die Ansätze 4, 6 aller Einzelformen 2 auf Leisten 8 des Rahmenwerks 3 auf, die Schraubendurchgangslöcher 9 für Befestigungsschrauben 10 aufweisen, mit denen die Einzelformen 2 am Rahmenwerk 3 befestigt werden.

Der dargestellte Formkasten 1 ist zur Herstellung von Verbundpflastersteinen bestimmt. Es versteht sich jedoch von selbst, daß die Erfindung auch bei Formkästen zur Herstellung anderer Beton- oder Kunststeine anwendbar ist.

5.
Leerseite

Nummer: 29 34 838
Int. Cl.³: B 28 B 7/26
Anmeldetag: 29. August 1979
Offenlegungstag: 19. März 1981

78 385

2934838

Fig. 2

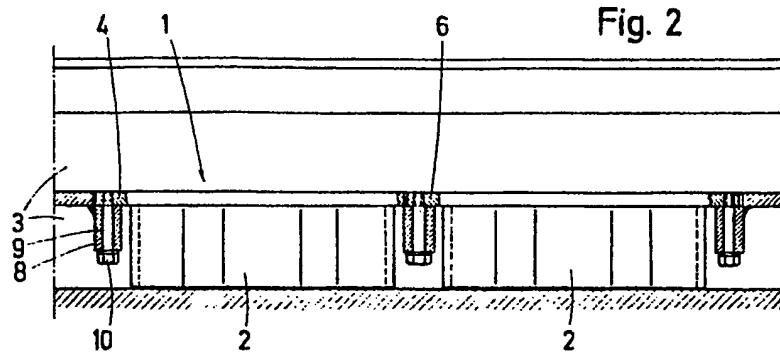
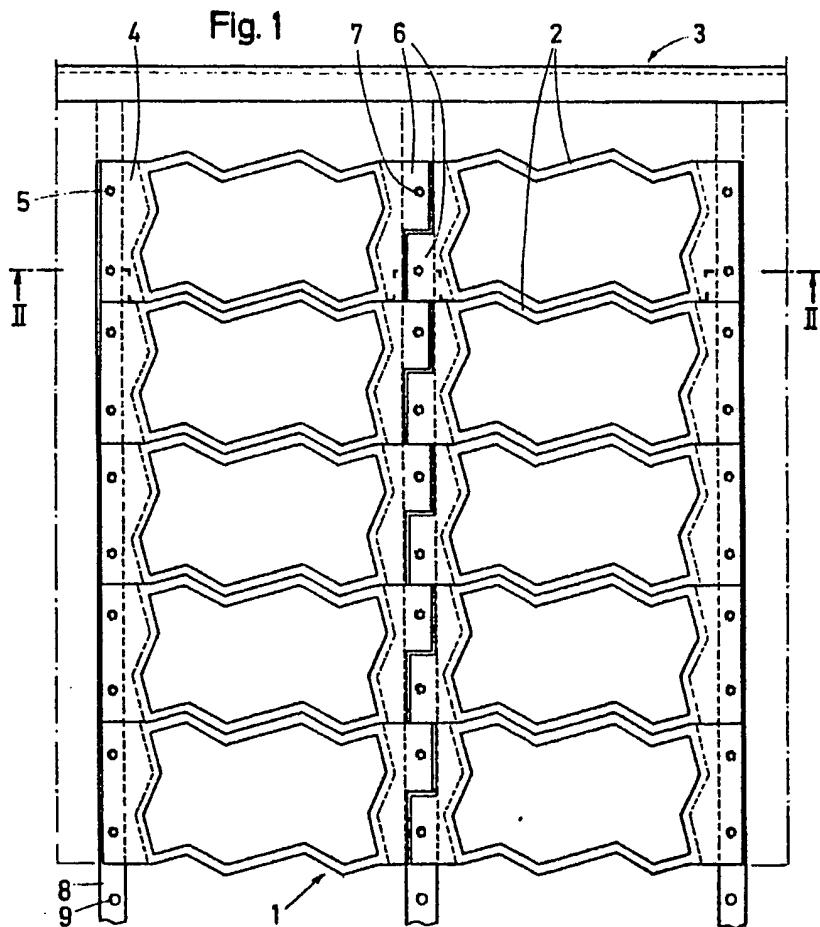


Fig. 1



130012/0089

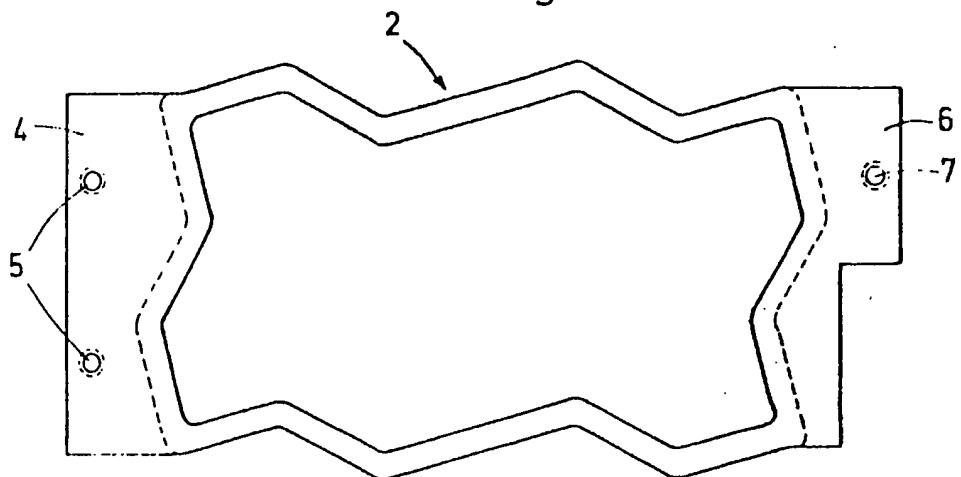
Fig. 3
•6•

Fig. 5

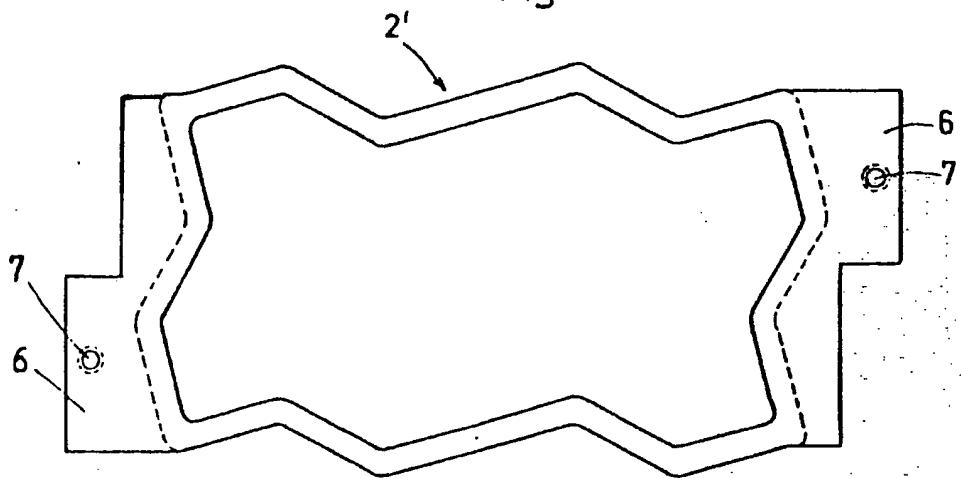


Fig. 4

